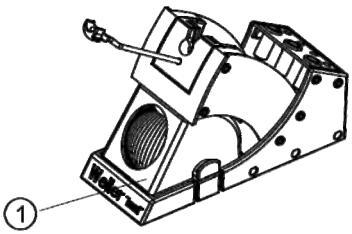
DE

WXMP/WXMT

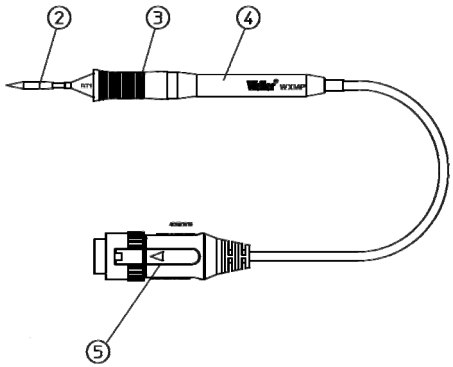
Betriebsanleitung

WXMP
Geräteübersicht

WDH 51



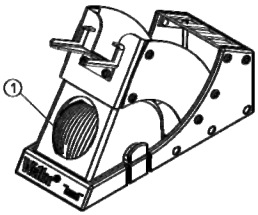
WXMP



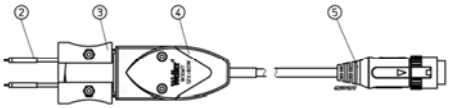
1. Reinigungseinsatz
2. Lötspitze
3. Spitzengriff
4. Handstück
5. Anschlussstecker

WXMT
Geräteübersicht

WDH 60



WXMT



1. Reinigungseinsatz
2. Lötspitzen
3. Spitzenkartusche mit Griffschalen
4. Handstück
5. Anschlussstecker

DE

Inhaltsverzeichnis

1 Zu dieser Anleitung 3
2 Zu Ihrer Sicherheit 3
3 Lieferumfang 5
4 Gerätebeschreibung 5
5 Inbetriebnahme des Gerätes 7
6 Wechsel der WXMP Lötspitzen 7
7 Wechsel der WXMT Spitzenkartuschen 8
8 Zubehör 8
9 Entsorgung 9
10 Garantie 9

1 Zu dieser Anleitung

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Lötkolbens WXMP bzw. der Weller Entlötpinzette WXMT erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitätsanforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen, um den Lötkolben WXMP bzw. die Entlötpinzette WXMT sicher und sachgerecht in Betrieb zu nehmen, zu bedienen, zu warten und einfache Störungen selbst zu beseitigen.

▷ Lesen Sie diese Anleitung und die beiliegenden Sicherheitshinweise vor Inbetriebnahme des Lötkolbens WXMP bzw. der Weller Entlötpinzette WXMT durch.

▷ Bewahren Sie diese Anleitung so auf, dass sie für alle Benutzer zugänglich ist.

1.1 Einzuhaltende Richtlinien

Der Weller Lötkolben WXMP und die Entlötpinzette WXMT entsprechen der EG-Konformitätserklärung gemäß den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Richtlinien 2004/108/EG und 2006/95/EG.

1.2 Geltende Unterlagen

- Betriebsanleitung für Ihre Versorgungseinheit
- Betriebsanleitungen für WXMP/WXMT
- Beiliegendes Heft zur Sicherheit

2 Zu Ihrer Sicherheit

- Sowohl der Lötkolben WXMP als auch die Entlötpinzetten WXMT wurden nach dem neuesten Stand der Technik und anerkannten Sicherheitsregeln und -bestimmungen entsprechend hergestellt.

Bei Nichtbeachtung der beiliegenden Sicherheitsinformationen und aufgeführten Warnhinweise besteht jedoch die Gefahr von Personen- und Sachschäden.

- Geben Sie den WXMP Lötkolben oder die WXMT Entlötpinzette nur zusammen mit dieser Betriebsanleitung weiter.
- Der Hersteller ist nicht haftbar für Schäden, die aus einer unsachgemäßen Verwendung des Werkzeugs oder unerlaubten Veränderungen am Gerät entstehen.

2.1 Beachten Sie bitte Folgendes:

Allgemeine Hinweise

- Legen Sie den Lötkolben WXMP und die Entlötpinzette WXMT immer in ihre vorgesehenen Sicherheitsablagen.
- Entfernen Sie alle entzündbaren Objekte aus der Nähe des heißen Lötwerkzeugs.
- Tragen Sie bei der Arbeit mit WXMP oder WXMT entsprechende Schutzkleidung.
- Lassen Sie den heißen WXMP oder die WXMT nie unbeaufsichtigt.
- Führen Sie keine Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen aus.
- Tragen Sie bei Löt- oder Entlöt- Anwendungen immer einen Augenschutz.
- Lesen und beachten Sie die Betriebsanleitung der jeweiligen verwendeten Weller WX Versorgungseinheit

Umgang mit Löt-/Entlötspitzen

- Legen Sie heiße Löt- oder Entlötspitzen weder auf die Arbeitsfläche oder auf Kunststoffflächen noch lassen Sie sie dort zurück.
- Benetzen Sie beim ersten Aufheizen des Kolbens die verzinnten Löt-/Entlötspitzen mit Lot, wodurch lagerbedingte Oxidschichten oder Unreinheiten von den Löt- bzw. Entlötspitzen entfernt werden.
- Vergewissern Sie sich, dass bei Arbeitsunterbrechungen zwischen Löten und Entlöten sowie vor der Lagerung des Gerätes die Löt-/Entlötspitzen gut benetzt sind.
- Verwenden Sie keine aggressiven Flussmittel.
- Immer darauf achten, dass die Löt-/Entlötspitzen ordnungsgemäß sitzen.
- Wählen Sie die möglichst geringste Arbeitstemperatur.
- Wählen Sie die möglichst größte Löt-/Entlötspitzenform für die Anwendung: ca. so groß wie das Lötpad.
- Benetzen Sie die Löt-/Entlötspitzen gut, um effiziente Wärmeübertragung zwischen Löt-/Entlötspitzen und Lötpunkt zu gewährleisten.
- Schalten Sie das System ab, wenn Sie das Löt-/Entlötwerkzeug über längere Zeit nicht verwenden möchten.
- Geben Sie das Lot direkt auf die Lötstelle, nicht auf die Löt-/Entlötspitzen.
- Wenden Sie auf die Löt-/Entlötspitzen keine übermäßige Kraft an.

  Immer darauf achten, dass der Lötkolben bzw. die Entlötpinzette ordnungsgemäß in der Sicherheitsablage liegt.

2.2 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Verwenden Sie den WXMP Lötkolben oder die WXMT Entlötpinzetten ausschließlich für den in der Betriebsanleitung bezüglich Lösen, Verstauung und Ablage von elektronischen Bauteilen angegebenen Zweck unter den hier beschriebenen Bedingungen. Der bestimmungsgemäße Gebrauch des Lötkolbens WXMP bzw. der Entlötpinzette WXMT beinhaltet auch, dass

- Sie diese Anleitung beachten,
- Sie alle weiteren Begleitunterlagen beachten,
- Sie die nationalen Unfallverhütungsvorschriften am Einsatzort beachten.

Für eigenmächtig vorgenommene Veränderungen am Gerät wird vom Hersteller keine Haftung übernommen.

3 Lieferumfang

WXMP Lötkolben Handstück verpackt	**T0052920399:**
– Handstück WXMP mit Kabel	T0058765706
– Betriebsanleitung WXMP/WXMT	
– Heft Sicherheitshinweise	
Zusätzlich beim WXMP Lötkolbenset	**T0052920499:**
– WDH 51 Sicherheitsablage	T0051517199
– RT 3 Meißelspitze 40 W	T0054460399
– Betriebsanleitung WDC 2	
WXMT Entlötpinzette Handstück verpackt	**T0051317799:**
– Handstück WXMT mit Kabel	T0058765707
– Betriebsanleitung WXMP/WXMT	
– Heft Sicherheitshinweise	
Zusätzlich beim WXMT Entlötset	**T0051317899:**
– WDH 60 Sicherheitsablage	T0051516999
– RTW 2 Lötspitzenpaar 0,7 x 0,4 mm, 45°	T0054465299
– Betriebsanleitung WDC 2	

4 Gerätebeschreibung

4.1 Lötkolben WXMP

Der WXMP ist ein leistungsstarker 40 W (55 W mit RT 11) Feinlötkolben mit in der Lötspitze integriertem Heizsystem.

Dank eines Stecksystems kann die Lötspitze ohne Verwendung eines Werkzeuges ausgewechselt werden. Der WXMP ist mit einer Nutzungserkennung ausgestattet und kann bei Nichtgebrauch automatisch in Standbybetrieb bzw. Aus geschaltet werden. Das Einstellen der Standby Temperatur sowie der Schaltzeiten entnehmen Sie bitte der Betriebsanleitung der jeweils verwendeten WX Versorgungseinheit.

Hinweis Der Lötkolben WXMP von Weller darf nur mit den Weller WX Versorgungseinheiten betrieben werden.

4.2 Entlötpinzette WXMT

Die WXMT-Entlötpinzetten von Weller wurden für das Nachbearbeiten und die Reparatur von elektronischen SMD-Präzisionsgeräten entwickelt. Das Spitzenset für Löten/Entlöten kann schnell und problemlos ohne Werkzeug ausgetauscht werden. Die Spitzen sind vorjustiert, eine zusätzliche Ausrichtung ist nicht erforderlich. Die eingebauten Heizelemente (2 x 40 W) garantieren, dass die Lötspitzentemperatur sehr schnell erreicht und genau ausgeregelt wird.

Die Entlötpinzette WXMT ist mit einer Nutzungserkennung ausgestattet und kann bei Nichtgebrauch automatisch in Standbybetrieb bzw. Aus geschaltet werden. Das Einstellen der Standby Temperatur sowie der Schaltzeiten entnehmen Sie bitte der Betriebsanleitung der jeweils verwendeten WX Versorgungseinheit.

Hinweis Die WXMT-Entlötpinzette darf nur mit den WX Versorgungseinheiten betrieben werden

4.3 Technische Daten

Temperaturbereich	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Werkzeugkabel	Silikonkautschuk, hitzebeständig
Heizelement	Heizdraht integriert in Spitzenkartusche
Sensor	Thermoelement integriert in Spitzenkartusche

WXMP

Heizleistung	40 W (55 W mit RT 11)
Spannung (Heizung)	12 V
Aufheizzeit	(ca.) 3 s (50°C auf 380°C) (120°F auf 660°F)
Anschluss	6 poliger St. verpolungssicher mit Verriegelung
Gewicht	26 g incl. Spitzenkartusche ohne Kabel
Spitzentyp	RT-Baureihe
Versorgungseinheit	Weller WX Stationen

WXMT

Heizleistung	80 W (2 x 40 W)
Spannung (Heizung)	12 V
Aufheizzeit	(ca.) 3s (50°C auf 380°C) (120°F auf 660°F)
Anschluss	7 poliger St. verpolungssicher mit Verriegelung
Gewicht	42 g incl. Spitzenkartusche ohne Kabel
Spitzentyp	RTW-Baureihe
Versorgungseinheit	Weller WX Stationen

5 Inbetriebnahme des Gerätes

WARNUNG! **Verbrennungsgefahr**

Die Lötspitzen vom Lötkolben und der Entlötpinzette werden beim Löt-/Entlötvorgang sehr heiß.

Bei Berührung der Spitzen besteht Verbrennungsgefahr.

▷ Berühren Sie nicht die heißen Lötspitzen und halten Sie entzündbare Objekte fern.

1. Den Lötkolben WXMP bzw. die Entlötpinzette WXMT vorsichtig auspacken.
2. **WXMP:**
   Den Lötkolben in der Sicherheitsablage WDH 51 ablegen.

   WXMT:
   Die Pinzette in die Sicherheitsablage WDH 60 legen.
3. Den Anschlussstecker (5) an der Versorgungseinheit anschließen und durch Drehen im Uhrzeigersinn verriegeln.
4. Überprüfen Sie, ob die Netzspannung mit der Spannungsangabe auf dem Typenschild der WX Versorgungseinheit übereinstimmt.
5. Die Versorgungseinheit einschalten und die gewünschte Temperatur einstellen.
6. Hat das Werkzeug die gewünschte Temperatur erreicht, die Lötspitze mit Lot benetzen.

6 Wechsel der WXMP Lötspitzen

WARNUNG! **Verbrennungsgefahr**

Die Lötspitze wird bei Löt- und Entlötvorgängen sehr heiß.

Bei Berührung der Lötspitze besteht Verbrennungsgefahr.

▷ Das Lötwerkzeug muss in ausgeschaltetem Zustand mindestens 3 Minuten in der Sicherheitsablage (WDH 51) verbleiben, bis die Lötspitze abgekühlt ist. Lötspitzen dürfen nur gewechselt werden, wenn sie kalt sind.

Auswechseln einer verbrauchten Spitze

1. Lötwerkzeug in die Sicherheitsablage legen.
2. Netzschalter der Versorgungseinheit ausschalten.
3. Drei Minuten warten, bis die Lötspitze abgekühlt ist.
4. Lötkolben am Handstück (4) anfassen und mit dem Spitzengriff (3) die Lötspitze aus dem Werkzeug ziehen.

VORSICHT! **Gefahr einer Funktionsstörung**

Die Lötspitze muss komplett eingesetzt werden.

Der Betrieb mit einer unvollständig eingesetzten Lötspitze kann eine Funktionsstörung derselben verursachen.

▷ Stellen Sie deshalb sicher, dass die Lötspitze in einem Zug komplett bis zum Anschlag eingeschoben wird.

Einsetzen einer neuen Lötspitze

5. Lötkolben am Handstück (4) anfassen und die Spitze mit dem Spitzengriff (3) in das Lötwerkzeug einstecken.
6. Netzschalter der Versorgungseinheit einschalten und die gewünschte Temperatur einstellen.

Hinweis Bei unterschiedlichen Typen von Lötspitzen wird empfohlen, die Spitzen auf der Rückseite der Ablage WDH 51 in den dafür vorgesehenen Metallhülsen abzulegen.

7 Wechsel der WXMT Spitzenkartuschen

WARNUNG! **Verbrennungsgefahr**

Die Spitzen werden während des Löt-/Entlötvorgangs sehr heiß.

Bei Berührung der Spitzen besteht Verbrennungsgefahr.

▷ Die Pinzette muss in ausgeschaltetem Zustand mind. 3 Minuten in der Sicherheitsablage WDH 60 verbleiben, bis die Löt- bzw. Entlötspitzen abgekühlt sind. Löt-/Entlötspitzen dürfen nur ausgewechselt werden, wenn sie abgekühlt sind.

Auswechseln verbrauchter Spitzenkartuschen

1. Pinzette in die Sicherheitsablage legen.
2. Netzschalter der Versorgungseinheit ausschalten.
3. Drei Minuten warten, bis die Löt-/Entlötspitzen abgekühlt sind.
4. Entlötpinzette am Handstück (4) anfassen und mit den Griffschalen die Spitzenkartusche (3) aus dem Handstück herausziehen.

VORSICHT! **Gefahr einer Funktionsstörung**

Die Spitzenkartusche muss komplett eingesteckt sein.

Der Betrieb mit einer unvollständig eingesetzten Spitzenkartusche kann eine Funktionsstörung derselben verursachen.

▷ Stellen Sie sicher, dass die Spitzenkartusche in einem Zug komplett bis zum Anschlag eingeschoben wird.

Einsetzen einer neuen Spitzenkartusche

6. Griffschalen anfassen und die neue Spitzenkartusche in das Handstück (4) einstecken.
7. Netzschalter der Versorgungseinheit einschalten und die gewünschte Temperatur einstellen.

8 Zubehör

8.1 RT Lötspitzen für den Lötkolben WXMP

Siehe Tabelle RT Lötspitzen für Lötkolben WXMP am Ende dieser Anleitung und auf www.weller-tools.com.

8.2 Ersatzteile und Zubehör für WXMP

Bestell-Nr.	Beschreibung
T0058765706	Handstück WXMP mit Kabel
T0051517199	Sicherheitsablage WDH 51
T0054460399	RT 3 Lötspitze 40 W
T0058751816	Bügel, der seitlich an der Ablage angebracht werden kann und zwei RT-Spitzen hält
T0051384199	Spiralwolle für Reinigungseinsatz WDC 2

8.3 RTW Löt-/Entlötspitzen für Entlötpinzette WXMT

Siehe Tabelle RTW Löt-/Entlötspitzen für Entlötpinzette WXMT am Ende dieser Anleitung und auf www.weller-tools.com.

8.4 Ersatzteile und Zubehör für WXMT

Bestell-Nr.	Beschreibung
T0058765707	Handstück WXMT mit Kabel
T0051516999	Sicherheitsablage WDH 60
T0054465299	RTW 2 Lötspitzenpaar 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Spiralwolle für Reinigungseinsatz WDC 2

9 Entsorgung

Entsorgen Sie ausgetauschte Geräteteile, Filter oder alte Geräte gemäß den Vorschriften Ihres Landes.

10 Garantie

Die Mängelansprüche des Käufers verjähren nach einem Jahr ab Ablieferung an ihn. Dies gilt nicht für Rückgriffsansprüche des Käufers nach §§ 478, 479 BGB.

Aus einer von uns abgegebenen Garantie haften wir nur bei Ansprüchen, wenn die Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantie von uns schriftlich und unter Verwendung des Begriffs „Garantie“ abgegeben worden ist.

Technische Änderungen vorbehalten!

Die aktualisierten Betriebsanleitungen finden Sie unter www.weller-tools.com.

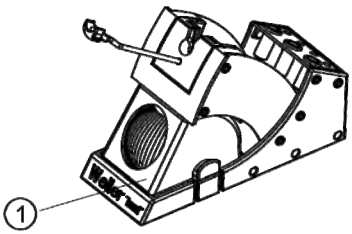
EN

WXMP/WXMT

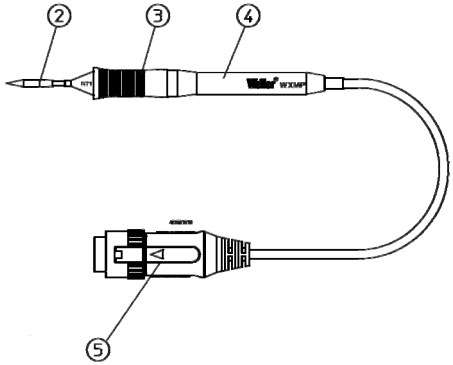
Operating Instructions

WXMP
Hardware Overview

WDH 51



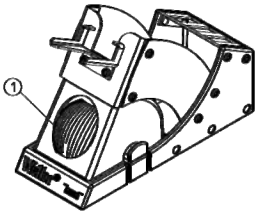
WXMP



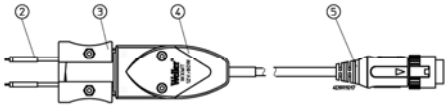
1. Cleaning element
2. Soldering tip
3. Tip handle
4. Handpiece
5. Connector

WXMT
Hardware Overview

WDH 60



WXMT



1. Cleaning element
2. Soldering tips
3. Tip cartridge with recessed handles
4. Handpiece
5. Connector

EN

Table of Contents

1 About these instructions 3
2 For your safety 3
3 Included in delivery 5
4 Device description 6
5 Commissioning the device 7
6 Changing WXMP soldering tips 7
7 Changing the WXMT tip cartridges 8
8 Accessories 9
9 Disposal 9
10 Warranty 10

1 About these instructions

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller WXMP soldering iron or the Weller WXMT desoldering tweezers. The device has been manufactured in accordance with the most rigorous quality standards which ensure that it operates perfectly.

These instructions contain important information which will help you to start up, operate and service the WXMP soldering iron and the WXMT desoldering tweezers safely and correctly as well as to eliminate simple faults or malfunctions yourselves.

▷ Prior to putting the WXMP soldering iron and the Weller desoldering tweezers WXMT into operation, please carefully read these operating instructions and the safety instructions enclosed.

▷ Keep these instructions in a safe place where they are easily accessible for all users.

1.1 Directives taken into consideration

The Weller WXMP soldering iron and WXMP desoldering tweezers conform to the EU Declaration of Conformity as per the Basic Safety Requirements of Directives 2004/108/EC and 2006/95/EC.

1.2 Applicable documents

– Operating instructions for your supply unit
– Operating instructions for the WXMP/WXMT
– Safety information booklet accompanying these instructions

2 For your safety

– The WXMP soldering iron and the WXMT desoldering tweezers have been manufactured in accordance with the state of the art, as well as recognised safety rules and regulations.

There is nevertheless a risk of personal injury and damage to property if the safety information set out in the accompanying safety booklet and the warnings presented in these instructions are not observed.

- Always pass on the WXMP soldering iron or WXMT desoldering tweezers on to third parties along with these operating instructions.
- The manufacturer is not liable for damages arising from improper use of the tool or unauthorised modifications.

State of California warning:

When used for soldering and similar applications, this product produces chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

2.1 Note the following:

General information

- Always put the WXMP soldering iron and the WXMT desoldering tweezers into the safety rests provided for them.
- Remove all flammable objects from the vicinity of the hot soldering tool.
- Always wear suitable protective clothing when using the WXMP or WXMT.
- Never leave the hot WXMP or WXMT unattended.
- Do not work on electrically live parts.
- Always wear eye protection when working with soldering and desoldering applications.
- Read and follow the operating instructions for the Weller WX supply unit in use.

Handling soldering / desoldering tips

- Do not place or leave the hot soldering/desoldering tips on the worktop or on plastic surfaces.
- Coat the tinned soldering/desoldering tips in solder once they have heated up in order to remove any oxide layers formed during storage or contamination from the soldering/desoldering tips.
- Ensure the soldering/desoldering tips are kept well wetted during intervals between soldering and desoldering and prior to storage of the device.
- Do not use aggressive fluxing agents.
- Always make sure that the soldering/desoldering tips are properly seated.
- Select the lowest possible working temperature.
- Select the largest possible soldering/desoldering tip shape for the application (roughly as large as the soldering pad).
- Coat the soldering/desoldering tips well to ensure that there is efficient heat transfer between the soldering/desoldering tips and the soldering area.
- Switch off the system if you do not intend to use the soldering/desoldering tool for prolonged periods.

- Coat the tips in solder before placing the soldering / desoldering tool in the safety rest.
- Apply the solder directly to the soldering area, not to the soldering/ desoldering tips.
- Do not apply excessive force to the soldering/desoldering tips.
- Always make sure that the soldering irons or the desoldering tweezers are seated properly in the safety rest.

2.2 Intended use

Use the WXMP soldering iron or WXMT desoldering tweezers only for the purpose indicated in the operating instructions of releasing, accommodating and setting down chip components under the conditions specified here. Intended use of the WXMP soldering iron or WXMT desoldering tweezers also includes that you

- adhere to these instructions,
- observe all other accompanying documents,
- comply with national accident prevention guidelines applicable at the place of use.

The manufacturer will not be liable for unauthorised modifications to the device.

3 Included in delivery

WXMP soldering iron handpiece (packed) T0052920399:

- Handpiece WXMP with cable T0058765706
- Operating instructions of WXMP/WXMT
- Safety information booklet

Also included with WXMP soldering iron set T0052920499:

- WDH 51 safety rest T0051517199
- RT 3 chisel tip 40 W T0054460399
- Operating instructions of WDC 2

WXMT desoldering tweezers handpiece (packed) T0051317799:

- Handpiece WXMT with cable T0058765707
- Operating instructions of WXMP/WXMT
- Safety information booklet

Also included with WXMT desoldering set T0051317899:

- WDH 60 safety rest T0051516999
- RTW 2 soldering tip pair 0.7 x 0.4 mm, 45°, T0054465299
- Operating instructions of WDC 2

4 Device description

4.1 Soldering iron WXMP

The WXMP is a powerful 40 W (55 W with RT 11) fine soldering iron with integrated heating system in the soldering tip. Thanks to a plug-in system, the soldering tip can be changed without tools.

The WXMP is equipped with a usage detector and can be automatically switched to standby mode or switched off when not in use. For details of setting the standby temperature and the switching times, please refer to the operating instructions of the WX supply unit in use.

Note The WXMP soldering iron by Weller may only be used with Weller WX supply units.

4.2 Desoldering tweezers WXMT

The WXMT desoldering tweezers by Weller have been developed for the re-working and repair of electronic SMD precision tools. The soldering/desoldering tip set can be replaced easily and quickly without tools. The tips are pre-calibrated and require no further alignment. The built-in heating elements (2 x 40 W) ensure that the desired soldering tip temperature is reached very quickly and precisely. The WXMT desoldering tip comes equipped with a usage detector and can be automatically switched to standby mode or Off when not in use. For details of setting the standby temperature and switching times, please refer to the operating instructions of the WX supply unit in use.

Note The WXMT desoldering tweezers may only be operated with WX supply units

4.3 Technical data

Temperature range	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Tool cable	Silicone rubber, heat resistant
Heating element	Heating wire integrated in tip cartridge
Sensor	Thermocouple integrated in tip cartridge

WXMP

Heating output	40 W (55 W with RT 11)
Voltage (heater)	12 V
Heat-up time	(approx.) 3s (50°C to 380°C) (120°F to 660°F)
Connection	6 pin connector, polarity protected with lock
Weight	26 g incl. tip cartridge without cord
Tip type	RT series
Supply unit	Weller WX stations

WXMT

Heating output	80 W (2 x 40 W)
Voltage (heater)	12 V
Heat-up time	(approx.) 3s (50°C to 380°C) (120°F to 660°F)
Connection	7 pin connector, polarity protected with lock
Weight	42 g incl. tip cartridge without cord
Tip type	RTW series
Supply unit	Weller WX stations

5 Commissioning the device

WARNING! **Risk of burns**

The soldering tips of the soldering iron and desoldering tweezers become very hot during soldering and desoldering.

There is a risk of burns from touching the tips.

▷ Do not touch the hot soldering tips and keep them away from inflammable objects.

1. Carefully unpack the WXMP soldering iron or WXMT desoldering tweezers.
2. **WXMP:**
   Place the soldering iron into the safety rest (WDH 51).

   WXMT:
   Place the tweezers into the safety rest (WDH 60).
3. Insert the connecting plug (5) into the socket on the power supply unit and lock the plug into the socket by turning it clockwise.
4. Check to make sure that the mains voltage matches the voltage specified on the rating plate of the WX supply unit.
5. Switch on the supply unit and set the desired temperature.
6. Once the tool has reached the desired temperature, coat the soldering tip in solder.

6 Changing WXMP soldering tips

WARNING! **Risk of burns**

The soldering tip becomes hot during soldering and desoldering processes.

There is a risk of burns from touching the soldering tip.

▷ The soldering tool must be switched off and stand at least 3 min. in the safety rest (WDH 51) until the soldering tip has cooled off. Only replace the soldering tips when they are cold.

Replacing a used soldering tip

1. Place the soldering tool into the safety rest.
2. Switch off the supply unit.
3. Wait three minutes until the soldering tip has cooled off.
4. Hold the soldering iron by the handpiece and pull the soldering tip off of the tool by the tip handle (3).

CAUTION! Danger of malfunction

The soldering tip must be inserted completely.

Use of a soldering tip that has not been fully inserted can cause the tip to malfunction.

▷ For this reason, make sure that the soldering tip is inserted as far as it will go in a single motion.

Inserting a new soldering tip

5. Hold the soldering iron by the handpiece (4) and insert the tip into the soldering tool by the tip handle (3).
6. Switch on the supply unit and set the required temperature.

Note If different types of soldering tip are used, it is recommended that the tips be placed into the metal sockets provided on the back of the WDH 51 rest.

7 Changing the WXMT tip cartridges

WARNING! Risk of burns

The tips become very hot during soldering and desoldering.

There is a risk of burns from touching the tips.

▷ The tweezers must be switched off and stand at least 3 min. in the safety rest (WDH 60) until the soldering or desoldering tips have cooled off. Soldering/desoldering tips may only be replaced after they have cooled off.

Replacing used tip cartridges

1. Place the tweezers into the safety rest.
2. Switch off the supply unit.
3. Wait three minutes until the soldering/desoldering tips have cooled down.
4. Hold the desoldering tweezers (4) by the handpiece and pull the tip cartridge (3) out of the handpiece by the recessed handles.

CAUTION! Danger of malfunction

The tip cartridge must be inserted completely.

Use of a tip cartridge that has not been fully inserted can cause the tip cartridge to malfunction.

▷ Make sure that the tip cartridge is inserted as far as it will go in a single motion.

Inserting a new tip cartridge

6. Grip the new trip cartridge by the recessed handles and insert it into the handpiece (4).
7. Switch on the supply unit and set the desired temperature.

8 Accessories

8.1 RT soldering tips for WXMP soldering iron

See the table RT soldering tips for WXMP soldering iron in the section in the back and at www.weller-tools.com.

8.2 WXMP replacement parts and accessories

Order no.	Description
T0058765706	Handpiece WXMP with cable
T0051517199	Safety rest WDH 51
T0054460399	RT 3 soldering tip 40 W
T0058751816	Clip which attaches to the side of the rest and holds two RT tips
T0051384199	Metal wool for cleaning element for WDC 2

8.3 RTW soldering/desoldering tips for desoldering tweezers WXMT

See the table RTW soldering/desoldering tips for WXMT desoldering tweezers in the section in the back and at www.weller-tools.com

8.4 WXMT replacement parts and accessories

Order no.	Description
T0058765707	Handpiece WXMT with cable
T0051516999	Safety rest WDH 60
T0054465299	RTW 2 soldering tip pair 0.7 x 0. 4 mm, 45°
T0051384199	Metal wool for cleaning element for WDC 2

9 Disposal

Dispose of replaced equipment parts, filters or old devices in accordance with the rules and regulations applicable in your country.

10 Warranty

Buyer's claims for defective goods expire one year from receipt of the goods. This does not apply to claims by the buyer for indemnification pursuant to §§ 478 and 479 of the German Civil Code (BGB).

We only accept claims under warranty for the quality or durability of goods if we have expressly stated in writing that such a warranty has been granted by us.

In addition, for the USA and Canada:

Weller Tools GmbH warrants to the original purchaser and any subsequent owner (“Buyer”) that Weller soldering and desoldering products will be free from defects in material and workmanship for a period of one year from date of purchase, provided that no warranty is made with respect to products which have been altered, subjected to abuse or improperly used, installed or repaired. Use of non-Weller Tools GmbH components will void this warranty if a non-Weller Tools GmbH component is defective (or is the source of the defect). Weller Tools GmbH will repair or replace products found to be defective not caused by a part, component or accessory manufactured by another company, during the warranty period. Contact Weller Tools GmbH with dated proof of purchase and return to Apex Tool Group, LLC,14600 York Rd. Suit A, Sparks, MD 21152. All costs of transportation and reinstallation shall be borne by the Buyer.

IN NO EVENT SHALL WELLER TOOLS BE LIABLE FOR INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES. WELLER TOOLS GMBH LIABILITY FOR ANY CLAIMS ARISING OUT OF THIS WARRANTY SHALL NOT EXCEED THE PURCHASE PRICE OF THE PRODUCT.

THE PERIOD OF ALL IMPLIED WARRANTIES APPLICABLE TO THIS PRODUCT INCLUDING ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS, OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE IS LIMITED TO 12 MONTHS FROM THE DATE OF PURCHASE BY THE USER.

Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitation or exclusion may not apply to you. Some states do not allow limitation on how long an implied warranty lasts, so the above limitation may not apply to you. This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights, which vary from state to state.

Subject to technical alterations and amendments.

Operating instructions are available for download at www.weller-tools.com.

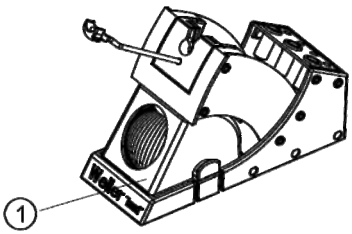
ES

WXMP/WXMT

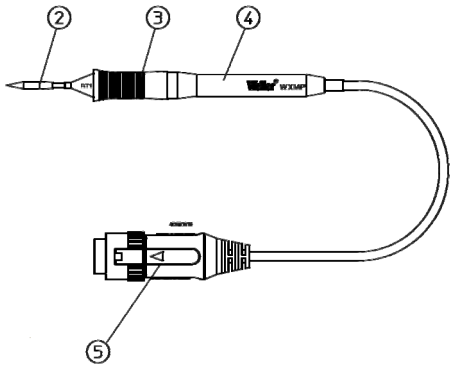
Manual de uso

WXMP
Sinopsis del aparato

WDH 51



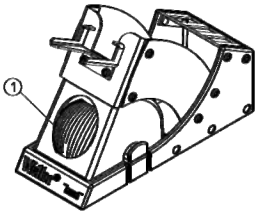
WXMP



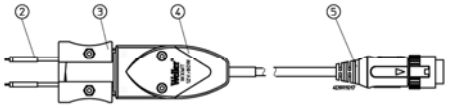
1. Útil limpiador
2. Punta de soldadura
3. Empuñadura de la punta
4. Pieza de mano
5. Conector/enchufe

WXMT
Sinopsis del aparato

WDH 60



WXMT



1. Útil limpiador
2. Puntas de soldar
3. Cartucho para pinzas con empuñadura
4. Pieza de mano
5. Conector/enchufe

ES

Índice

1 Acerca de estas instrucciones 3
2 Acerca de la seguridad 4
3 Piezas suministradas 5
4 Descripción del aparato 6
5 Puesta en servicio del aparato 8
6 Cambio de las puntas de soldadura WXMP 8
7 Cambio de los cartuchos para puntas WXMT 9
8 Accesorios 10
9 Eliminación de residuos 11
10 Garantía 11

1 Acerca de estas instrucciones

Gracias por depositar su confianza en nuestra compañía con la compra de un lápiz de soldadura WXMP de Weller o unas pinzas de desoldadura WXMT de Weller. La fabricación de este aparato está sometida a los más rigurosos controles de calidad para garantizar un perfecto funcionamiento del mismo.

Este manual de uso contiene información importante para poder poner en marcha y manejar de forma segura y adecuada el lápiz de soldadura WXMP o las pinzas de desoldadura WXMT, así como para realizar tareas de mantenimiento e incluso reparar pequeñas averías.

▷ Lea atentamente este manual de uso y las indicaciones de seguridad adjuntas antes de poner en funcionamiento el lápiz de soldadura WXMP o las pinzas de desoldadura WXMT de Weller.

▷ Mantenga este manual de uso en un lugar al que puedan acceder todos los usuarios del aparato.

1.1 Directivas que tener en cuenta

El lápiz de soldadura WXMP y las pinzas de desoldadura WXMT de Weller disponen de la Declaración de Conformidad CE que certifica el cumplimiento de los requisitos básicos de seguridad contemplados en las Directivas 2004/108/CE y 2006/95/CE.

1.2 Documentos aplicables

- Manual de uso para la unidad de alimentación
- Manual de uso para WXMP/WXMT
- Folleto adjunto sobre seguridad

2 Acerca de la seguridad

- El lápiz de soldadura WXMP y las pinzas de desoldadura WXMT han sido fabricados conforme a los últimos avances tecnológicos y las normativas y disposiciones de seguridad reconocidas. No obstante, existe riesgo de daños personales y daños a la propiedad si se hace caso omiso a la información de seguridad establecida en el folleto adjunto que acompaña a este manual de instrucciones y a las advertencias mencionadas al respecto.
- Entregue siempre el lápiz de soldadura WXMP o las pinzas de desoldadura WXMT a terceros junto con este manual de uso.
- El fabricante no asumirá ningún daño resultante del uso indebido de la herramienta ni de modificaciones no autorizadas.

2.1 Tener en cuenta lo siguiente:

Indicaciones generales

- Colocar siempre el lápiz de soldadura WXMP y las pinzas de desoldadura WXMT en los soportes de seguridad previstos al efecto.
- Retirar todos los objetos inflamables de las proximidades de la herramienta de soldadura.
- Llevar siempre una indumentaria protectora adecuada al utilizar el WXMP o las WXMT.
- No dejar nunca el WXMP o las WXMT desatendidos si están calientes.
- No trabajar en piezas sometidas a tensión.
- Llevar siempre protección ocular al trabajar con aplicaciones de soldadura y desoldadura.
- Leer y respetar las indicaciones recogidas en el manual de uso de la unidad de alimentación Weller WX utilizada

Manejo de las puntas de soldadura / desoldadura

- No colocar ni dejar las puntas de soldadura/desoldadura calientes sobre la superficie de trabajo ni sobre superficies de plástico.
- Recubrir las puntas de soldadura/desoldadura estañadas al calentar el soldador por primera vez, así se eliminarán todas las películas de óxido o impurezas de las puntas de soldadura/desoldadura que se hayan acumulado durante el almacenamiento.
- Durante las interrupciones de la soldadura/desoldadura y antes de almacenar la herramienta, asegurarse de que las puntas de soldadura/desoldadura estén bien recubiertas.
- No utilizar fundentes agresivos.
- Asegurarse siempre de que las puntas de soldadura/desoldadura estén colocadas correctamente.
- Seleccionar una temperatura de trabajo lo más baja posible.
- Seleccionar unas puntas de soldadura/desoldadura lo más largas posibles para la aplicación: aprox. de la longitud de la placa de soldar.
- Recubrir bien las puntas de soldadura/desoldadura para asegurarse una transferencia de calor eficiente entre las puntas de soldadura/desoldadura y el punto de soldadura.

Manejo de las puntas de soldadura / desoldadura

- Desconectar el sistema si no está previsto utilizar la herramienta de soldadura/desoldadura durante largos periodos de tiempo.
- Recubrir las puntas antes de colocar la herramienta de soldadura/desoldadura en el soporte de seguridad.
- Soldar directamente en el punto de soldadura, no en las puntas de soldadura/desoldadura.
- No someter las puntas de soldadura/desoldadura a fuerzas físicas.
- Asegurarse siempre de que el lápiz de soldadura o las pinzas de desoldadura están colocados correctamente en el soporte de seguridad.

2.2 Uso reglamentario

Emplear el lápiz de soldadura WXMP o las pinzas de desoldadura WXMT exclusivamente para el propósito indicado en el manual de uso en lo referente al desmontaje, alojamiento y fijación de componentes electrónicos bajo las condiciones especificadas aquí. Dentro del uso previsto para el lápiz de soldadura WXMP o las pinzas de desoldadura WXMT también se incluye lo siguiente:

- Seguir las instrucciones de este manual.
- Seguir las instrucciones de todos los documentos que acompañan al aparato.
- Cumplir las normas de prevención de accidentes laborales vigentes en el país de uso.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad en caso de realización de modificaciones por cuenta propia en el aparato.

3 Piezas suministradas

Lápiz de soldadura con pieza de mano WXMP (embalado) T0052920399:

- Pieza de mano WXMP con cable T0058765706
- Manual de uso para WXMP/WXMT
- Folleto Normas de seguridad

Elementos adicionales para el juego de soldadura WXMP T0052920499:

- Soporte de seguridad WDH 51 T0051517199
- Punta de cincel RT 3 de 40 W T0054460399
- Manual de uso para WDC 2

Pinzas de desoldadura con pieza de mano WXMT (embalado) T0051317799:

- Pieza de mano WXMT con cable T0058765707
- Manual de uso para WXMP/WXMT
- Folleto Normas de seguridad

Elementos adicionales para el juego de desoldadura WXMT T0051317899:

- Soporte de seguridad WDH 60 T0051516999
- Juego de 2 puntas de soldadura RTW de 0,7 x 0,4 mm, 45° T0054465299
- Manual de uso para WDC 2

4 Descripción del aparato

4.1 Lápiz de soldadura WXMP

El WXMP es un soldador fino de 40 W (55 W con RT 11) extremadamente potente con un sistema de calentamiento integrado en la punta de soldadura. Gracias al sistema de conexión, la punta de soldadura puede cambiarse sin herramientas. El WXMP está equipado con un sistema de detección de uso que desconecta automáticamente el aparato - o lo pone en modo de inactividad - cuando no se está utilizando. La información relativa al ajuste de temperatura para el modo de inactividad, así como de los tiempos de desconexión, aparece recogida en el manual de uso de la unidad de alimentación WX.

Nota El lápiz de soldadura WXMP de Weller debe utilizarse únicamente con las unidades de alimentación Weller WX.

4.2 Pinzas de desoldadura WXMT

Las pinzas de desoldadura WXMT de Weller son adecuadas para el tratamiento posterior y reparación de componentes electrónicos de precisión SMD. El juego de puntas de soldadura/desoldadura puede cambiarse de forma rápida y sencilla sin necesidad de utilizar ninguna herramienta. Las puntas están prealineadas, con lo que no se necesita una alineación adicional. Los elementos calefactores (2 x 40 W) integrados aseguran que la temperatura de la punta de soldadura/desoldadura se alcance rápidamente y pueda controlarse de un modo preciso. Las pinzas de desoldadura WXMP están equipadas con un detector de uso que desconecta automáticamente el aparato - o lo pone en modo de inactividad - cuando no se está utilizando. La información relativa al ajuste de temperatura para el modo de inactividad, así como de los tiempos de desconexión, aparece recogida en el manual de uso de la unidad de alimentación WX.

Nota Las pinzas de desoldadura WXMT deben utilizarse únicamente con las unidades de alimentación WX

4.3 Datos técnicos

Rango de temperatura	100 °C – 450 °C (212 °F – 850 °F)
Cable de la herramienta	Caucho de silicona, resistente al fuego
Elemento calefactor	Alambre de calefacción integrado en el cartucho para puntas
Sensor	Elemento térmico integrado en el cartucho para puntas

WXMP

Potencia de calentamiento	40 W (55 W con RT 11)
Tensión de calentamiento	12 V
Tiempo de calentamiento	(aprox.) 3 s (50 °C a 380 °C) (120 °F a 660 °F)
Conector	Conector de 6 polos con protección contra polaridad inversa y mecanismo de bloqueo
Peso de la herramienta	26 g incluido cartucho para puntas sin cable
Tipo de punta	Serie RT
Unidad de alimentación	Estaciones Weller WX

WXMT

Potencia de calentamiento	80 W (2 x 40 W)
Tensión de calentamiento	12 V
Tiempo de calentamiento	(aprox.) 3 s (50 °C a 380°C) (120°F a 660°F)
Conector	Conector de 7 polos con protección contra polaridad inversa y mecanismo de bloqueo
Peso de la herramienta	42 g incluido cartucho para puntas sin cable
Tipo de punta	Serie RTW
Unidad de alimentación	Estaciones Weller WX

5 Puesta en servicio del aparato

¡ADVERTENCIA! **Riesgo de quemaduras**

Las puntas del lápiz de soldadura y de las pinzas de desoldadura alcanzan temperaturas muy elevadas durante los trabajos de soldadura/desoldadura.

Existe riesgo de quemaduras al tocar las puntas de soldadura/desoldadura.

▷ No toque las puntas de soldadura calientes y manténgalas siempre alejadas de objetos inflamables.

1. Desembalar con cuidado el lápiz de soldadura WXMP o las pinzas de desoldadura WXMT.
2. **WXMP:**
   Colocar el lápiz de soldadura en el soporte de seguridad WDH 51.

   WXMT:
   Colocar las pinzas en el soporte de seguridad WDH 60.
3. Insertar el conector (5) en la unidad de alimentación y bloquearlo girándolo en sentido horario.
4. Comprobar si la tensión de la red coincide con los datos de la placa de identificación de la unidad de alimentación WX.
5. Encender la unidad de alimentación y ajustar la temperatura deseada.
6. Una vez que la herramienta haya alcanzado la temperatura deseada, estañar la punta de soldadura .

6 Cambio de las puntas de soldadura WXMP

¡ADVERTENCIA! **Riesgo de quemaduras**

Las puntas de soldadura se calientan mucho durante la soldadura y desoldadura.

Existe riesgo de quemaduras al tocar la punta de soldadura .

▷ La herramienta de soldadura debe permanecer desconectada en el soporte de seguridad (WDH 51) por lo menos durante 3 min. para que la punta de soldadura se enfríe. Las puntas de soldadura solo se deben cambiar cuando estén frías.

Extracción de la punta antigua

1. Colocar la herramienta de soldadura en el soporte de seguridad.
2. Apagar la unidad de alimentación.
3. Esperar 3 min. hasta que la punta de soldadura se haya enfriado.

4. Agarrar el lápiz de soldar por la pieza de mano (4) y sacar la punta de soldadura de la herramienta ayudándose de la empuñadura (3).

Precaución **Riesgo de avería**

La punta de soldadura debe insertarse completamente.

Si se utiliza la herramienta con una punta de soldadura que no esté insertada por completo, se puede provocar un mal funcionamiento de la punta.

▷ Asegurarse de que la punta de soldadura esté insertada completamente hasta llegar al tope cuando se realiza un movimiento sencillo.

Instalación de una punta de soldadura nueva

5. Agarrar el lápiz de soldar por la pieza de mano (4) e insertar la punta en la herramienta de soldadura ayudándose de la empuñadura (3).
6. Encender la unidad de alimentación y ajustar la temperatura deseada.

Nota Si se utilizan varios tipos de punta de soldadura, se recomienda guardar las puntas dentro de los casquillos metálicos ubicados en la parte trasera del soporte WDH 51.

7 Cambio de los cartuchos para puntas WXMT

¡ADVERTENCIA! **Riesgo de quemaduras**

Las puntas se calientan mucho durante la soldadura y desoldadura.

Existe riesgo de quemaduras al tocar las puntas de soldadura/desoldadura.

▷ Las pinzas deben permanecer desconectadas en el soporte de seguridad (WDH 60) por lo menos durante 3 min. para que las puntas de soldadura/desoldadura se enfríen. Únicamente pueden cambiarse las puntas de soldadura/desoldadura cuando estén frías.

Extracción de los cartuchos para pinzas antiguos

1. Colocar las pinzas en el soporte de seguridad.
2. Apagar la unidad de alimentación.
3. Esperar 3 min. hasta que las puntas de soldadura/desoldadura estén frías.
4. Agarrar las pinzas de desoldadura por la pieza de mano (4) y extraer el cartucho para puntas (3) ayudándose de la empuñadura.

Precaución **Riesgo de avería**

El cartucho para pinzas debe estar insertado completamente.

Si se utiliza la herramienta con un cartucho para pinzas que no esté insertado por completo, se puede provocar un mal funcionamiento de la punta.

▷ Asegurarse de que el cartucho para puntas esté insertado completamente hasta llegar al tope cuando se realiza un movimiento sencillo.

Instalación de un cartucho para puntas nuevo

6. Sujetar la empuñadura e insertar el nuevo cartucho en la Pieza de mano (4).
7. Encender la unidad de alimentación y ajustar la temperatura deseada.

8 Accesorios

8.1 Puntas de soldadura RT para lápiz de soldadura WXMP

Ver la tabla de puntas de soldadura RT para lápiz de soldadura WXMP al final de este manual y en www.weller-tools.com

8.2 Piezas de repuesto y accesorios WXMP

N.º pedido	Descripción
T0058765706	Pieza de mano WXMP con cable
T0051517199	Soporte de seguridad WDH 51
T0054460399	Punta de soldadura RT 3 de 40 W
T0058751816	Estribo: colocado en el lateral del soporte, permite alojar dos puntar RT
T0051384199	Lana de acero para útil limpiador WDC 2

8.3 Puntas de soldadura/desoldadura RTW para pinzas de desoldadura WXMT

Ver la tabla de puntas de soldadura/desoldadura RTW para pinzas de desoldadura WXMT al final de este manual y en www.weller-tools.com

8.4 Piezas de repuesto y accesorios WXMT

N.º pedido	Descripción
T0058765707	Pieza de mano WXMT con cable
T0051516999	Soporte de seguridad WDH 60
T0054465299	Juego de 2 puntas de soldadura RTW de 0,7 x 0,4 mm, 45 °
T0051384199	Lana de acero para útil limpiador WDC 2

9 Eliminación de residuos

Eliminar las piezas sustituidas del equipo, filtros u otros aparatos antiguos según las normas y regulaciones aplicables en el país correspondiente.

10 Garantía

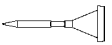
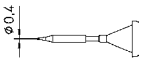
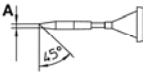
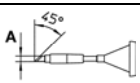
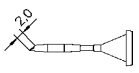
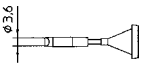
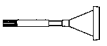
Las reclamaciones por parte del comprador en cuanto a defectos físicos se limitan a un periodo de un año a partir de la fecha de entrega al comprador. Solo válido para los derechos del comprador según el art. §§ 478, 479 BGB (código civil alemán).

Nosotros asumiremos solo aquellas reclamaciones relacionadas con la garantía que hemos concedido, siempre y cuando la garantía de calidad y durabilidad haya sido concedida de forma escrita y con mención expresa del término "Garantía“.

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

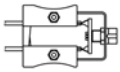
Encontrará los manuales de uso actualizados en www.weller-tools.com.

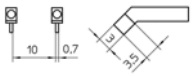
RT soldering tips for WXMP

Model		Type description	Width A inch	mm	Order no.
RT1		Needle tip	∅ 0.008	∅ 0,2	005 44 601 99
RT 1NW		Needle tip	∅ 0.004	∅ 0,1	005 44 625 99
RT 1SC		Chisel tip	0.020 x 0.039	0,4 x 0,15	005 44 612 99
RT 1SCNW		Chisel tip	0.012 x 0.004	0,3 x 0,1	005 44 626 99
RT2		Fine point tip R	∅ 0.0315	∅ 0,8	005 44 602 99
RT3		Chisel tip	0.050 x 0.020	1,3 x 0,4	005 44 603 99
RT4		Chisel tip	0.060 x 0.020	1,5 x 0,4	005 44 604 99
RT5		Chisel tip 30° bent	0.030 x 0.020	0,8 x 0,4	005 44 605 99
RT6		Round tip	0.050 x 45°	1,2 x 45°	005 44 606 99
RT7		Knife tip	0.090 x 45°	2,2 x 45°	005 44 607 99
RT8		Chisel tip	0.090 x 0.020	2,2 x 0,4	005 44 608 99
RT9		Chisel tip	0.030 x 0.020	0,8 x 0,4	005 45 609 99
RTW 10GW		Gull wing	0.090 x 0.078	1,2 x 2,0	005 44 610 99
RT 11		Chisel tip	0.1417 x 0.0354	3,6 x 0,9	005 44 611 99
RT		Measuring tip			005 44 613 99

Subject to technical change without notice!

RT soldering/desoldering tips for WXMT



Model		Type description	Dimension			Order no.
			inch	mm	Degree	
RTW 1 tip set		Point tip	∅ 0.0157	∅ 0,4	45°	005 44 651 99
RTW 2 tip set		Chisel tip	0.028 x 0.016	0,7 x 0,4	45°	005 44 652 99
RTW 3 tip set		Soldering tip	0.1181 x 0.0394	3 x 1,0	45°	055 44 653 99
RTW 4 tip set		Soldering tip	0.2362 x 0.0394	6 x 1,0	45°	005 44 654 99
RTW 6NW tip set		Unwettable for soldering and desoldering of micro-devices	∅ 0.008	∅ 0,2	45°	005 44 656 99

Subject to technical change without notice!

GERMANY
Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Phone: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143 580-108

GREAT BRITAIN
Apex Tool Group
(UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY
Phone: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

FRANCE
Apex Tool France S. A. S.
25 Av. Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
Phone: +33 (0) 160.18.55.40
Fax: +33 (0) 164.40.33.05

ITALY
Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND
Apex Tool Switzerland Sàrl
Rue de la Roselière 12
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

AUSTRALIA
Apex Tool Group
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N. S. W. 2640
Phone: +61 (2) 6058-0300

CANADA
Apex Tool Group
164 Innisfil
Barrie Ontario
Canada L4N 3E7
Phone: +1 (905) 455 5200

CHINA
Apex Tool Group
A-8 building, No. 38 Dongfang Road,
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai PRC 201201
Phone: +86 (21) 60880288

USA
Apex Tool Group, LLC
14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152
Phone: +1 (800) 688-8949
Fax: +1 (800) 423-6175

T005 57 207 02 / 03.2012
T005 57 201 01 / 05.2011

www.weller-tools.com

Weller®

Weller® is a registered Trademark and registered Design of Apex Tool Group, LLC
© 2012, Apex Tool Group, LLC